Notice d'emploi

Quickstepper
Type FSS-12



Application

Commande séquentielle pneumatique prévue pour 12 pas max. Si le nombre de pas nécessaire est inférieur à 12, les pas qui ne sont pas utilisés sont court-circuités. Si plus de 12 pas sont nécessaires, le nombre voulu est obtenu par montage en série de plusieurs quickstepper (2 quickstepper: jusqu'à 24 pas, 3: jusqu'à 36 pas.. .).

Montage

Montage au choix sur châssis de montage 2n FESTO ou sur platine.



1. Poser la platine sur le coffret
2. Ecarter des deux mains le châssis
3. Faire enclencher le châssis.

Accessoires

Capot de protection avec verrouillage à clé
Référence 11 569 FSS-K-12

Kit platine
Référence 11 570 FSS-F-12

Fonctionnement

Le quickstepper commute fiablement grâce à un mécanisme à commande pneumatique. Le pas en cours est affiché par un compteur de pas. Seule cette sortie émet un signal, toutes les autres sorties sont à l'échappement. Le déroulement automatique des opérations de commande s'effectue en fonction des signaux de contrôle. En l'absence d'un signal de contrôle (un capteur de fin de course n'a pas été actionné par exemple), le fonctionnement de la commande est interrompu à cet endroit.

La mise au point (manuelle) peut s'effectuer directement sur le quickstepper. Les éléments de commande sont prévus sur l'appareil.

D'autres éléments de commande peuvent être montés à l'extérieur.

Instrucciones de Servicio

Microsecuenciador
Tipo FSS-12

Aplicación

Mando secuencial neumatico previsto para 12 pasos como máximo. Si se utiliza un número menor, las salidas se cortocircuitan con las entradas. Si por el contrario, se desea un numero mayor de pasos, se emplearan por cada 12 pasos un secuenciador adicional (2 microsecuenciadores para 24 pasos).

Montaje

A elección: sobre juego de montaje 2N o sobre panel frontal,

1. Colocar la fijacion frontal sobre el cuerpo
2. Empujar con las dos manos...
3. Hasta que encaje en sus orfficios de sujeción.

Accesorios

Caperuza de protección con cierre por llave
Nº Artfculo 11 569 FSS-K-12

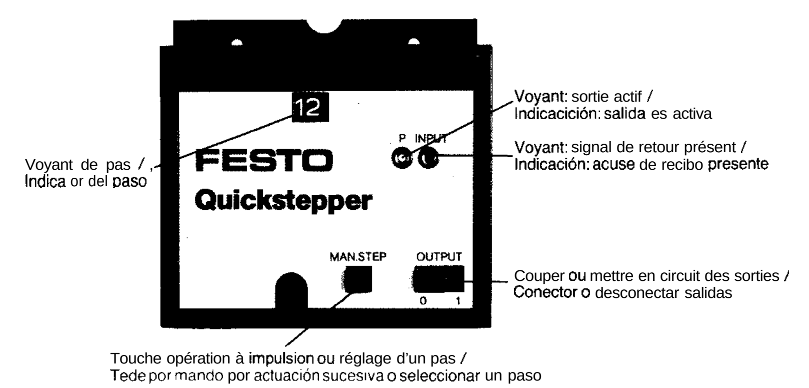
Conjunto para montaje frontal
Nº Artfculo 11 570 FSS-F-12

Funcionamiento

El microsecuenciador conmuta de forma fiable gracias a un mecanismo de mando neumatico. El paso en que se encuentra se indica por medio de un contador. Solamente una salida emite señal, las demás están a escape. El desarrollo automatico de las operaciones de mando se realiza en función de las señales de entrada. A falta de una señal de control (un final de carrera, por ejemplo) en el momento correspondiente, hace que el mando se interrumpa en este punto.

Las pruebas pueden efectuarse manualmente sobre el botón de accionamiento manual.

Otros elementos de mando pueden ser montados exteriormente.



Eléments de commande pour mise au point (incorporés à l'appareil).

Realizacion de pruebas (ver figura).

Adelaide Athen Auckland Barcelona Bangkok. Belo Horizonte Birmingham Bologna Bordeaux. Brisbane Bruxelles Budapest Buenos Aires Campinas Cape Town Celje · Delft · Dublin Duncanville Durban. Eibar Eindhoven Firenze · Fukuroi Göteborg Graz · Guadalajara Helsinki Hong Kong · Istanbul Jakarta · Joinville Johannesburg Kairo Karlskrona København Kuala Lumpur Leeds Lille Lima Lisboa Locarno London Lyon Madrid Malmö Manila Melbourne Mexico City Milano Monterrey Nagoya-City Nantes Oslo Padova Paris Perth Port Elizabeth Porto Port Washington Porto Alegre Praha Pretoria Puerto Rico Quito Rexdale/Ontario Rio de Janeiro Roma San José Sao Paulo Sarreguemines Seoul Singapore Sofia Stockholm Sydney Taipei Teheran Tokyo Valencia Warszawa Wien Yverdon Zürich

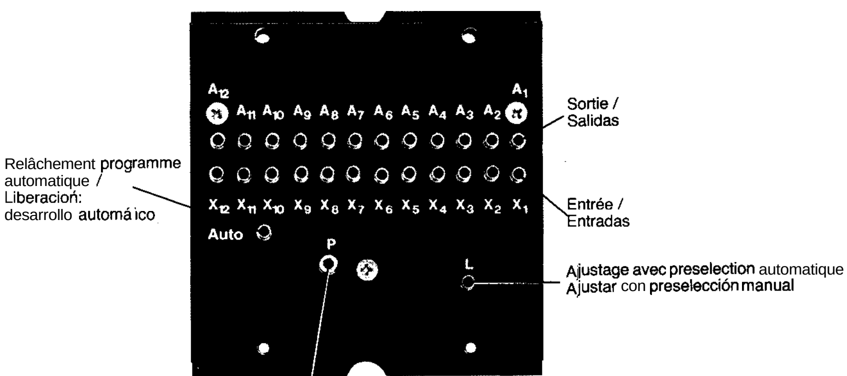


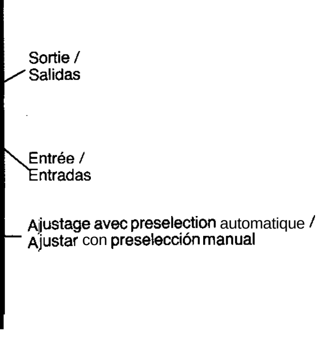
Pas unique (mode pas à pas).

Output 1. A chaque actionnement de MAN. STEP, un pas est déclenché et exécuté.
Présélection d'un pas.

Output 0, actionner MAN.STEP jusqu'à ce que le pas voulu apparaisse sur le compteur de pas. Puis enfoncer output 0 et pousser sur 1: un pas est exécuté.

Embase FSS-12





Mise en service

1. Définir le déroulement chronologique des mouvements (diagramme de séquence, liste.. .)
2. Affectation des entrées et sorties:
   L'orifice X_1.
   A, = Sortie 1 (= mouvement 1) vers le distributeur de puissance d'une commande).
   X_2 = Signal de contrôle (par exemple au moyen d'un capteur de fin de course vérifiant que sortie 1 a été effectuée (= mouvement 1 achevé).
   A_2 = Sortie 2
   X_3 = Signal de contrôle 2 etc..
3. Alimenter le quickstepper par l'orifice P, diamètre de passage 4 mm, avec de l'air comprimé de 2,5 à 6 bars (pression idéale entre 3,5 et 4,5 bars, tenir compte de la pression de pilotage des distributeurs de puissance en aval).
4. Raccorder éventuellement un signal de remise à zéro externe à l'orifice L, diamètre de passage 3 mm. Lorsqu'un signal parvient à l'orifice L, le quickstepper commute jusqu'au douzième pas (temps de signal 200 ms au moin).
5. Actionner la remise à zéro ou mettre le compteur de pas à 12 en actionnant output 0 et MAN.STEP.
6. Déclencher successivement tous les pas (pour contrôle) voir éléments de commande.
7. Raccorder le distributeur de mise en marche à l'orifice AUTO diamètre de passage 3 mm.
8. Actionner la mise en marche – le quickstepper fonctionne en présence d'un signal continu à l'orifice AUTO pendant le fonctionnement automatique.

Entretien:

Le quickstepper ne nécessite aucun entretien.

Le capot de protection se nettoie avec de la lessive ou de la ligro'ine (aucune d'acétone).

Pannes

En cas de panne, reteourner uniquement l'appareil de base (sans embase et éventuellement platine/capot de protection) à l'agence FESTO en fournissant des renseignements sur l'alimentation en air comprimé, les impulsions et la fréquence de remise à zéro.

Remise à zéro
Lorsqu'un signal parvient à l'orifice L (remise à zéro) le compteur de pas affiche 12 et le dernier pas est exécuté (retour de la commande en position initiale).

Nota:
La partie puissance doit être remise à zéro séparément.

Recherche de pannes à l'aide des témoins de signaux:
P indique la présence d'un signal aux sorties A, à A_{12} (en fonction du pas affiché).

Input indique (en fonction du pas affiché) la présence d'un des signaux de contrôle X_1 à X_{12} (indication groupée).

Manual (modo pas a paso).

Output 1. Ahora tendra presion la salida preseleccionada.

Output 0. Accionando MAN/STEP se avanza un paso a cada pulsación, hasta visualizar el que se desea.

Placa base FSS-12

Puesta en marcha

1. Definir el desarrollo secuencial de los movimientos (diagrama, listado).
2. Relación entre salidas y entradas: En la conexion X_1.
   A_1 = Salida 1 (primer movimiento) hacia el distribuidor de mando correspondiente.
   X_2 = Señal de control corresoondiente a este primer movimiento. El final de carrera es el que indica la conformidad.
   A_2 = Salida 2
   X_3 = Conformidad movimiento 2, etc.
3. Conectar aire comprimido (filtro con 5 µm y sin lubricacion) por la conexión P, con tubo de ∅ 4 mm interior, con aire comprimido desde 2 hasta 6 bar. (Presión ideal 3 a 4 bar). Téngase en cuenta la presion minima de pilotaje de los elementos externos.
4. Conectar eventualmente una señal de reposicion externa, en la conexion L, ∅ interior 3 mm. Cuando aparece esta señal, el microsecuenciador conmuta hasta el paso 12 (duracion de la señal por los menos: 200 ms).
5. Accionar reposicion o colocar manualmente el contador hasta el paso 12, por medio de OUTPUT 0 y MAN/STEP.
6. Accionar sucesivamente todos los pasos (para supervision).
7. Conectar la señal de marcha en la conexion AUTO, ∅ interior del tubo 3 mm.
8. Después del accionamiento en AUTO se realiza la secuencia, a pesar de señal permanente en esta conexion.

Mantenimiento:

El microsecuenciador no necesita mantenimiento especial.

La caperuza protectora se limpia con agua jabonosa o petróleo (no aceton).

Averias

En caso de avería, devolver unicamente el aparato, desconectándolo de su placa base, indicando los datos correspondientes a la alimentacion de aire comprimido, frecuencia de trabajo e impulsos de reposicion.

Reposicion
Cuando se presenta una señal en L, el contador se coloca en el paso 12 y efectúa esta salida (vuelta a la posición inicial) pero la parte de potencia deberá ser repuesta separadamente, cuando hayan otros distribuidores que no estén conectados en el paso 12.

Diagnostico de averfas por medio de los indicadores:
P indica presion en las salidas A_1 hasta A_{12} (en funcion del paso que indica el contador).

INPUT indica (en funcion del paso) la presencia de señal de entrada X_1 hasta X_{12}.

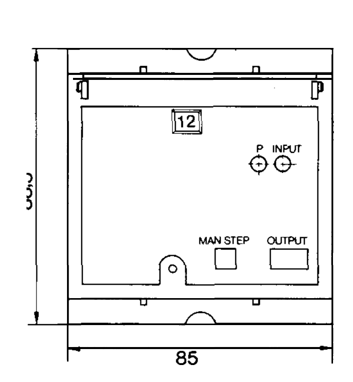


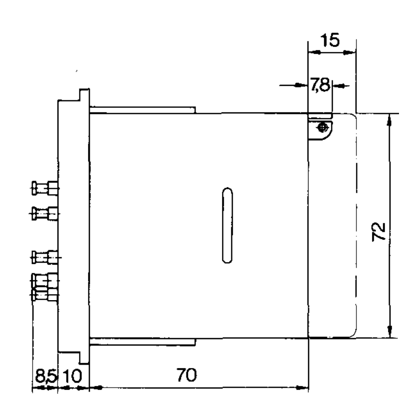
En cas d'arrêt de la commande, le défaut peut être localisé rapidement:

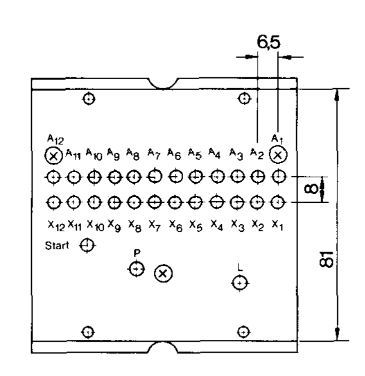
- Indication P et pas exécuté: contrôler le capteur de fin de course du pas exécuté.
- Indication P et pas non exécuté: contrôler la conduite A au niveau du pas affiché.
- Indication input sans commutation au pas suivant: erreur de raccordement au niveau du pas suivant.

En caso de detención, la avería en la máquina puede ser localizada muy rapidamente:

- Presion en salida (P) y paso realizado: comprobar el final de carrera en este paso.
- Presion en salida (P) y paso no realizado: comprobar la tuberia A de este paso.
- Indicación INPUT sin presion: error de conexión en el paso anterior.







Caractéristiques techniques / Caracteristicas técnicas

Référence / N° Articulo	11568 FSS-12
Nombre de pas / Numero de pasos	12 pas max. / 12 máximo
Nombre de sorties / Numero de Salidas	12
Nombre d'entrées / Numero de Entradas	12
Plage de pression / Presion de alimentación	2,5 à / hasta 6 bars / bar
Degré de protection (avec capot de protection) / Grado de protección (con caperuza)	JP54
Fluide / Fluido	Air comprimé filtré à 5 µm, non lubrifié / Aire comprimido a 5 µm, sin lubricacion
Plage des températures admissibles / Temperaturas maximas	−15 à / hasta +60 °C -15 °C en atmosphère sèche / -15 °C con aire seco
Raccords Alimentation P / Conexion P Sorties/Entrées / Salidas/Entradas START/remise à zéro L / START/Reposición	Raccord cannelé 0 de passage 4 / Boquilla para tubo 0 int. 4 mm Raccord cannelé 0 de passage 3 / Boquillas para tubos 0 int. 3 mm Raccord cannelé 0 de passage 3 / Boquillas para tubos 0 int. 3 mm
Débit nominal normal P → A / Caudal nominal P → A	70 l/min
Matériaux / Materiales	Corps: ABS; embase: PA12 / Cuerpo: ABS; Base: PA12
Impulsion de remise à zéro min. (Orifice L) / Impulsio de reposicion (L)	≥ 180 ms



Postfach 6040 · D-7300 Esslingen 1 ☎ (0711) *347-0 ❑ '722727-O

9579/81115 Gg